

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ШИРИНОЙ 1000; 1200 мм,  
ВЫСОТОЙ 450; 500 мм**

**Конструкция и размеры**

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:  
length from 1600 to 2000 mm, width 1000; 1200 mm,  
height 450; 500 mm.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
15011-69\***

Взамен  
МН 2016-61

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г.  
№ 1062 срок введения установлен

с 01.01 1971 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

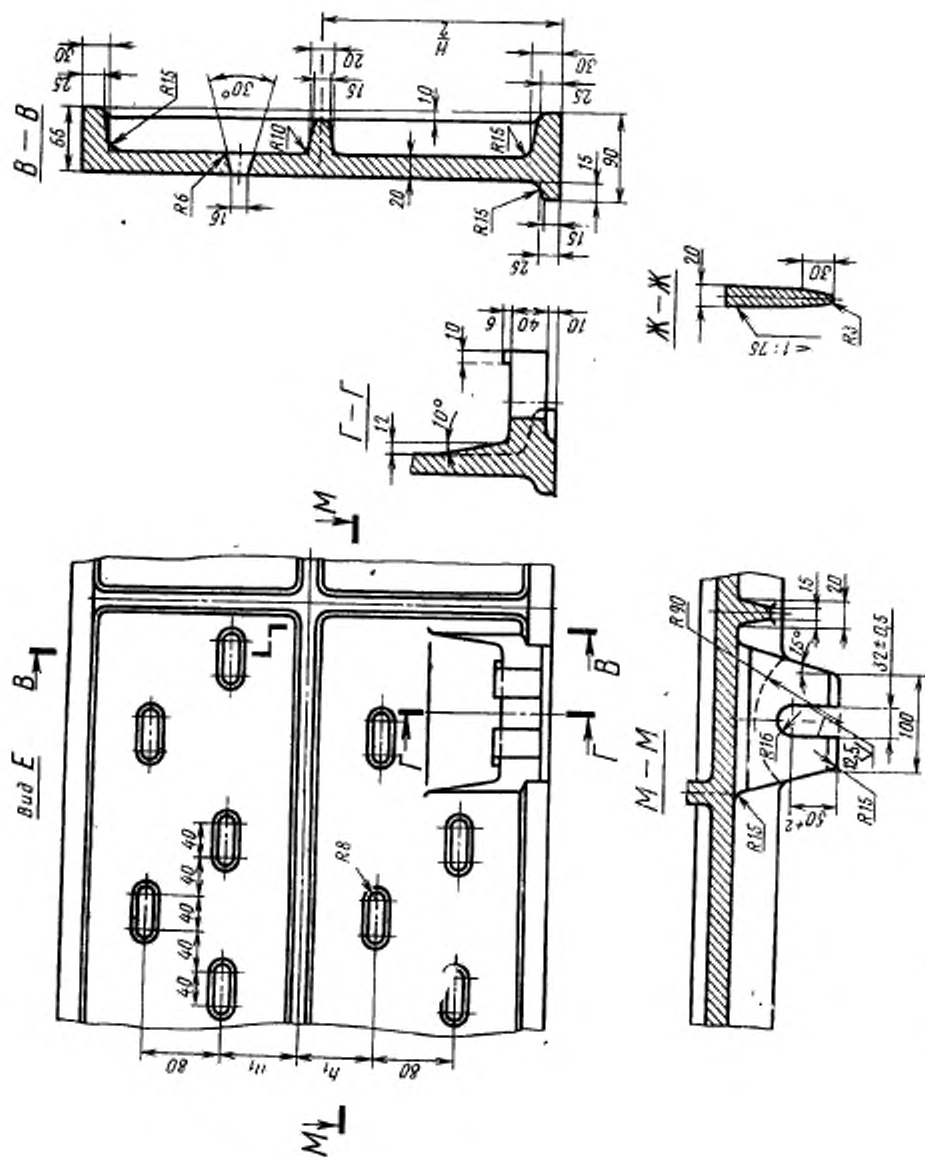
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

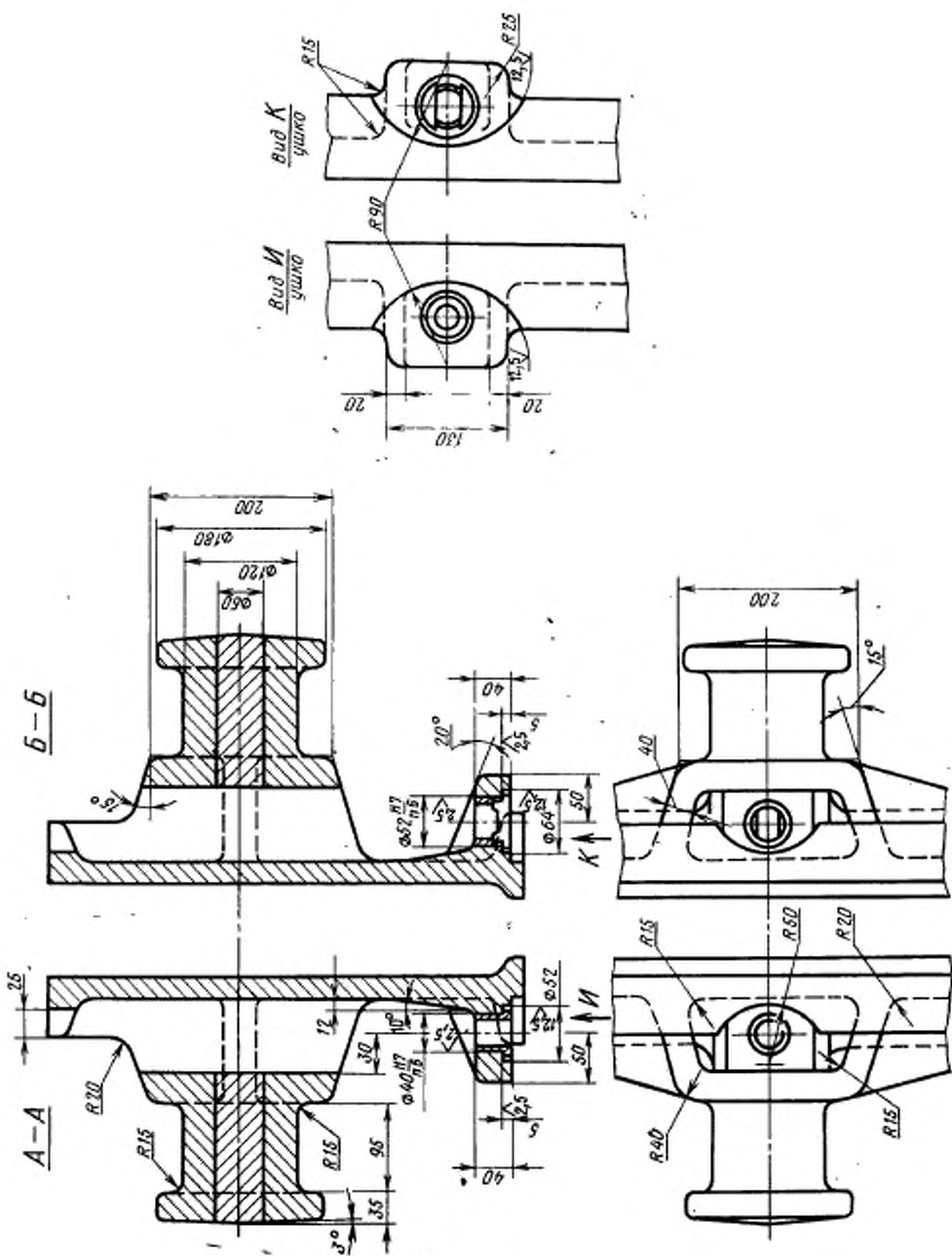
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.







Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость		L	B	H (предел откл. $\pm 2,0$ )	A		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	A	A <sub>1</sub>	Масса, кг
	Исполнения	Исполнения				Нормы	Пред. откл.													
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
0270-0271	0270-0272				450					1180	1300	1200		450		200	250	270	65	826
0273	0274			1000	500													300	85	873
0275	0276		1600		450		$\pm 0,5$	1780	2160	1380	1500	1300		550	230	240	300	270	65	872
0277	0278			1200	500													300	85	917
0279	0280				450					1180	1300			450		200	250	270	65	768
0281	0282		1800	1000	500	2000		1980	2400			1500	550		260			300	85	812
0283	0284			1200	450		$\pm 1,0$			1380	1500			550		240	300	270	65	926
0285	0286				500													300	85	965
0287	0288		2000	1000	450	2200		2180	2600	1180	1300	1200	575	450	285	200	250	270	65	822
0270-0289	0270-0290				500													300	85	871

Пример условного обозначения опок  $L=1600$  мм,  $B=1000$  мм,  $H=500$  мм, исполнения 1:  
Опока 0270-0273 ГОСТ 15011-69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0274 ГОСТ 15011-69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3. Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе спаривания на штырь.

4. По требованию заказчика допускается:

а) применение направляющей втулки 0290-1354 ГОСТ 15019-69;

б) выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.

5. Неуказанные радиусы — 8 мм.

6. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах вентиляционных отверстий не делать.

7. Технические требования на опок — по ГОСТ 8909-75.